ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE PRODUCTO

UV 50+

Artículo:	Código:	41726
	Descripción	NEW MAXXI
	Línea	SPORTSWEAR

Datos Técnicos

	Especificación	Tolerancia	Composición				
			ALGODÓN	VISCOSA	POLIAMIDA	POLIESTER	ELASTANO
Ancho Total (m):	**1,65**	-1 a +2cm					
Peso (g/m²):	**310**	+ - 5%					
Rendimiento promedio (m/kg):	**1,96**	+ - 5%			85%		15%
Estiramiento longitud (%) - método regla:	110	+ - 10 pontos %					
Estiramiento Ancho (%) - método regla:	110	+ - 10 pontos %					
Estabilidad dimensional al lavado longitud* (%):	0% a -5%	-	**Peso Aproximado del Rollo (kg)**				
Estabilidad dimensional al lavado ancho* (%):	0% a -5%	-	**15**				
Torsión al lavado (%):	≤5%	-	**Límite aceptable de calidad**			**10 puntos /rollo**	

** Conforme recomendaciones de uso y lavado.*

RECOMENDACIONES DE CUIDADO DE CONSERVACIÓN

Temperatura máxima de lavado 40°C
Proceso suave

No blanquear

Secado em tambor permitido
Secado a menor temperatura

No planchar

No lavar en seco

Limpieza en húmero profesional
Proceso suave

Estas recomendaciones técnicas son válidas para la conservación del tejido y no necesariamente servir para el artículo confeccionado, pues éstos pueden ser compuestos de materiales con otras características.
Instrucciones complementarias: No dejar el producto remojando, secar inmediatamente después de lavar, usar jabón neutro en la cantidad recomendada por el fabricante y enjuagar bien antes de secar.

ATRIBUTOS:

Tacto suave, alargamiento y elasticidad en largo y ancho.

CARACTERÍSTICAS:

Debido a las características de los hilos, son posibles irregularidades en la tela

No aconsejamos confeccionar pieza con mezcla de colores intensos y colores claros. Colores fluorescentes en la fibra de poliamida tiene como característica desbote cuando expuesto a la luz artificial y del sol.

SOLIDEZ DE LOS COLORES

PRUEBA	ESTÁNDAR	MÉTODO	NOTA CORTE (**)	
Solidez al agua fuerte	ISO 105-E01:1994	Resistencia al almacenamiento húmedo por 4hs a una temperatura de 37 ± 2 ° C	**Consulte la etiqueta de colores**	Migración sobre tejido/tela de la misma fibra
Solidez al lavado mecánico	ISO 105-C06:2010	Lavado a 30 min a 40 ° C con 5 g / l de jabón en polvo Omo Multiación		Migración sobre tejido/tela de la misma fibra
Solidez a la luz	ISO 105-B02:2007	Exposición a Luz por 30 horas - Xenotest		Cambio de color
Solidez al sudor	ISO 105-E04:2014	Resistencia al sudor ácido y alcalino por 4hs a una temperatura de 37 ± 2 ° C		Cambio de color + Migración sobre Tejido/Tela de la misma fibra
Solidez a la fricción	ISO 105-X12:2007	Resistencia a la fricción seca y húmeda - 10 ciclos		Migración sobre tejido/tela de la misma fibra

RECOMENDACIONES DE ALMACENAMIENTO, ENFESTO Y CORTE

Recomendaciones de almacenamiento:
Los rolloss deben estar almacenados siempre en sentido horizontal, manteniéndolos en el embaje, en lugar seco y evitando la exposición excesiva a la luz.
Certificar en la etiqueta de código de barras, si los rollos son parte del mismo lote. Recomendamos NO mezclar lotes / partidas en el mismo enfado y prenda confeccionada.
Recomendaciones de enfesto:
El tejido de punto debe ser conducido sin estiramiento durante el proceso de enfado, evitando la tensión excesiva en su desenrollado.
Descansar el tejido ENFRALADO por al menos 24 horas para su alojamiento. Este procedimiento reducirá las tensiones provocadas durante la formación del rollo.
La altura del enfado no debe sobrepasar 48 capas, pudiendo variar de acuerdo al grado de complejidad de la operación de corte, del producto acabado y del tipo de equipo utilizado.
El uso de papel (aireado y perforado) en la base del enfesto reduce la fricción entre la mesa de corte y el tela.
Recomendaciones de corte:
Asegúrese de que los equipamientos de corte no tienen superficie con rebabas que pueden provocar el tirón de los hilos. Es recomendable el uso de máquinas con cuchillas rectas verticales y bien afiladas.
Cuando invertidas, las partes del molde en la misma pieza, ocurre diferencia de tonalidad. No aceptamos quejas y devoluciones en la presentación de producto (tejido / Tela) cortado.
Recomendaciones para aplicaciones (bordados, procesos de estamparía, lavandería, etc.):
Realizar ensayos previos en el tejido para analizar su comportamiento durante los procesos deseados. Para estampación no recomendamos utilizar una temperatura superior a 120ºC.
Para bordado cuidar con el estiramiento del tejido, tipo y calidad de aguja y línea.

RECOMENDACIONES PARA COSTURAR
RECOMENDACIONES DE UTILIZACIÓN DE MÁQUINAS, PUNTOS, AGUJAS Y HILOS

MÁQUINA	TIPO DE PUNTO	PTS/CM	TIPOS DE AGUJAS	TIPOS DE HILOS	NOTAS
Overloque (puntada de seguridad de dos agujas)	516	5	FG/SUK punta bola média 70Nm	100% poliéster ou 70% poliéster e 30% algodão.	* Para este tipo de tejido de tela, evitar utilizar en máquina de punto fijo clase 301 especialmente para las costuras de cierre, la tendencia es romper la costura.
Overloque (puntada de sobrehilados)	504	6			
Puntada double pespunte	301	*			
Puntada de cadeneta de dos hilos	401	5			

Antes de comenzar las operaciones de confección de las piezas, se debe probar y ajustar las máquinas con una muestra, y luego confeccionar una prenda piloto para análisis.
Este tejido presenta una tendencia a la fusión por el calentamiento de la aguja de costura, provocado por la excesiva fricción entre el tejido y la aguja, ocasionando daños térmicos (fusión de las fibras). Para minimizar los problemas sugerimos:
1) Utilizar aceite de silicona en los depósitos superior e inferior de la máquina. El aceite disminuirá la fricción entre la aguja y el tejido, reduciendo el calentamiento de la aguja y el rompimiento de las fibras.
2) Utilizar agujas con acabado superficial de baja fricción (titanio, cerámica y teflón) y formatos de cuerpos especiales. No utilizar líneas más gruesas que las recomendadas, ya que éstas aumentan la fricción con el tejido.
3) Una densidad de puntos menor (debajo de 4,5) ayuda a reducir la fricción entre el tejido y la aguja, pero provocará la disminución de su elasticidad, resistencia y apariencia.
4) Utilice enfriadores de aguja o dispositivos que soplen aire comprimido en la aguja durante la costura. La presión del calzador y el transporte del tejido en la máquina deben ser regulados de forma que no ocurra estiramiento del tejido.
5) Las regulaciones de las máquinas de coser deben mantenerse dentro de las especificaciones del fabricante, con especial atención a la altura de la barra de aguja.
6) Comprobar la presencia de aristas afiladas en la placa de aguja, impelente y prensatelas, que puedan provocar el rechazo de algunas fibras y, por consiguiente, el corte del tejido durante la costura. Reducir la velocidad de la máquina hasta una velocidad aceptable.

Atualizado em: 09/09/2021